



PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **06246777 A**(43) Date of publication of application: **06.09.94**

(51) Int. Cl

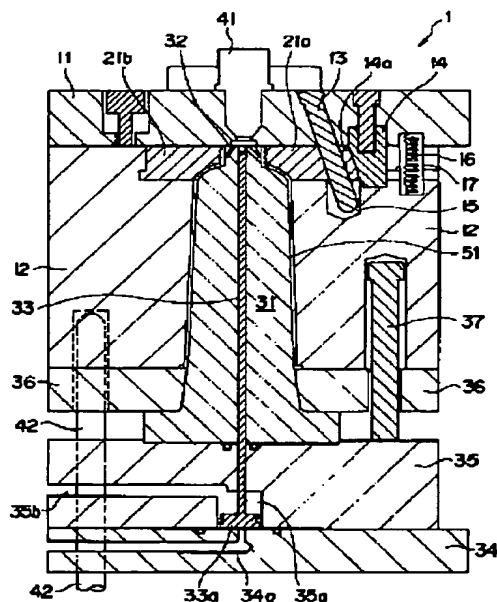
B29C 45/14
B29C 33/76
B29C 45/33
B29D 1/00
B29D 22/00
// B29L 22:00

(21) Application number: **05038248**(22) Date of filing: **26.02.93**(71) Applicant: **DAINIPPON PRINTING CO LTD**
NAKAYAMA KOGYO KK(72) Inventor: **SUZUKI KYOSUKE**
KONISHI KAZUKI
YAMASE KAZUKO
YOSHIKAWA YUKIO
OSHIRO TETSUYA**(54) APPARATUS FOR PRODUCING COMPOSITE CONTAINER****(57) Abstract:**

PURPOSE: To mold a composite container having a screw opening part by using the part corresponding to the place protruding to the outside of a container of a fixed template as a split mold when the composite container is produced by injection molding in such a state that a blank plate is arranged in the cavity between the fixed template and a core.

CONSTITUTION: Split molds 21a, 21b for forming a screw thread are provided above the fixed template 12 possible to separate and contact with respect to a fixed attaching plate 11 equipped with an injection gate 41. A core 31 is attached to a movable attaching plate 34 through a receiving plate 15 and a blank plate is wound around the core 31. A cavity 51 is formed by the fixed template 12, the split molds 21a, 21b and the core 31 and a molten thermoplastic resin is injected in the cavity 51 from the injection gate 41. An angular pin 13 is provided to the fixed attaching plate 11 so as to protrude in an obliquely downward direction. At the time of release, the fixed attaching plate 11 and the split molds 21a, 21b of the fixed template 12 are separated. At this time, the angular pin 13 is moved in the direction to separate the split molds 21a, 21b from the core 31.

COPYRIGHT: (C)1994,JPO&Japio



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平 6-246777

(43) 公開日 平成 6 年 (1994) 9 月 6 日

(51) Int. Cl. ⁵

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

B29C 45/14

7344-4F

33/76

8823-4F

45/33

7158-4F

B29D 1/00

2126-4F

22/00

7344-4F

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 7 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号

特願平 5-38248

(22) 出願日

平成 5 年 (1993) 2 月 26 日

(71) 出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号

(71) 出願人 000211514

中山工業株式会社

埼玉県入間郡三芳町竹間沢字新開 402 番地

(72) 発明者 鈴木 恭介

東京都新宿区市谷加賀町一丁目 1 番 1 号

大日本印刷株式会社内

(74) 代理人 弁理士 石川 泰男

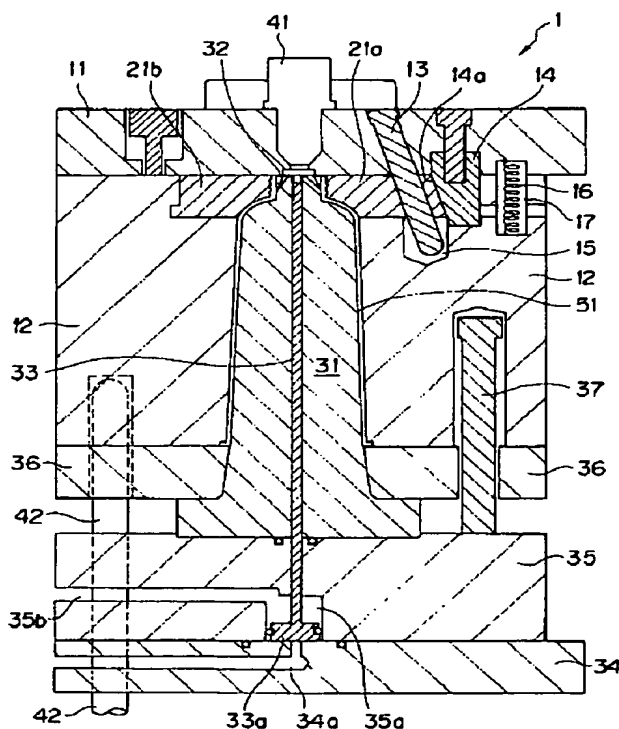
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 複合容器の製造装置

(57) 【要約】

【目的】 ネジ付き開口部のように容器外側に突出した箇所を備えた複合容器の製造が可能な複合容器の製造装置を提供する。

【構成】 固定側型板の複合容器のうち容器外側に突出した箇所に相当する部分に割型を設け、固定側型板とコアとの間に形成されるキャビティを、割型とコアとの間に形成された空間および固定側型板とコアとの間に形成された空間からなるようにする。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 固定側型板とコアとの間に形成されたキャビティ内にブランク板を配設し、前記キャビティ内に熱可塑性樹脂を射出して複合容器を製造する装置において、前記固定側型板は前記複合容器のうち容器外側に突出した箇所に対応する部分に割型を備え、前記キャビティは該割型と前記コアとの間に形成された空間および前記固定側型板と前記コアとの間に形成された空間からなることを特徴とする複合容器の製造装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明はブランク板と熱可塑性樹脂が一体に成形された複合容器の製造装置に係り、特に容器外側に突出した箇所を備えた複合容器の製造が可能な製造装置に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来より、ブランク板と熱可塑性樹脂が一体に成形された複合容器、いわゆるピラード容器が使用されている。

【0003】 一般に、ピラード容器は、紙と樹脂とが積層された積層シート材料からなるブランク板を射出成形金型内に筒状に配設し、このブランク板の端部を突き合わせた継ぎ合わせ部分および開放端等に熱可塑性樹脂を射出することにより、ブランク板が樹脂製の保持枠によって容器形状に保持された状態で一体成形された複合容器である。そして、このブランク板の最内面の樹脂層が、射出された熱可塑性樹脂と熱融着することにより一体化され、成形された容器の強度は高いものとなっている。

【0004】 このようなピラード容器は、射出成形品としての利点と紙容器としての利点とを兼ね備えており、例えば清涼飲料水、清酒、粉末洗剤、芳香剤、液状食品等の各種製品を収容する容器として広く用いられている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、例えばシャンプーや液体石鹸の容器のように、ネジ付き開口部を有し、この開口部にポンプ付きキャップを装着したような容器は、ピラード容器のような複合容器では製造できないという問題があった。すなわち、熱可塑性樹脂を射出してブランク板と樹脂とが一体化された後に射出成形金型内から容器を取り出す際に、ネジ付き開口部のように容器外側に突出した箇所が存在するために、射出成形金型内からの取り出しが困難であった。このため、上述のようなネジ付き開口部を備えた容器は、ブロー成形により製造されていた。

【0006】 本発明は、このような事情に鑑みてなされたものであり、ネジ付き開口部のように容器外側に突出した箇所を備えた複合容器の製造が可能な複合容器の製

造装置を提供することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】 このような目的を達成するために、本発明は固定側型板とコアとの間に形成されたキャビティ内にブランク板を配設し、前記キャビティ内に熱可塑性樹脂を射出して複合容器を製造する装置において、前記固定側型板は前記複合容器のうち容器外側に突出した箇所に対応する部分に割型を備え、前記キャビティは該割型と前記コアとの間に形成された空間および前記固定側型板と前記コアとの間に形成された空間からなるような構成とした。

【0008】

【作用】 固定側型板とコアとの間に形成されたキャビティ内に射出された熱可塑性樹脂は、キャビティ内に予め配設されたブランク板と一体化され複合容器を形成し、この複合容器のうち容器外側に突出した箇所は、割型とコアとの間に形成されたキャビティに位置し、割型を開くことにより複合容器と固定側型板との係合は解除され、コアとともに複合容器を固定側型板から取り出すことができる。

【0009】

【実施例】 以下、本発明の実施例について図を参照して説明する。図1は本発明の複合容器の製造装置の一例を示す概略断面図である。図1において本発明の製造装置1は、射出ゲート41を備えた固定側取り付け板11、この固定側取り付け板11と離接可能な固定側型板12、固定側型板12の上方（固定側取り付け板11側）に設けられネジ山形成用の溝部を備えた割型21a、21b、可動側取り付け板34に受け板35を介して配設されたコア31、およびガイドピン42に配設されたストリッププレート36を備えている。

【0010】 また、固定側取り付け板11には、コア31から離れるように斜め下方に向けてアンギュラピン13が突設され、さらに、その外側には案内部材14が配設されている。アンギュラピン13は、割型21aを貫通し、固定側型板12に形成された凹部15内に達している。また、案内部材14は、アンギュラピン13の傾斜角度に対応した傾斜をもつ面14aを割型21a側に備えている。そして、割型21aの割型21bとは反対方向の面は、アンギュラピン13の傾斜角度に対応した傾斜をもつ面を構成し、この面は案内部材の面14aに当接している。さらに、固定側取り付け板11と固定側型板12とに亘って形成された収納穴部17内には付勢部材16が内装されている。このように構成されることにより、付勢部材16によって固定側取り付け板11と、固定側型板12および割型21a、21bとを離した際に、割型21aはアンギュラピン13の周面および案内部材の面14aを摺動してコア31から離れる方向（図示例では右方向）に移動可能となっている。

【0011】 一方、コア31の上部には、射出ゲート4

10

20

30

40

50

1と、後述するキャビティ51とを接続する複数のランナー32が穿設されている。また、コア31の略中心部には突き出しピン33が上下動可能に設けられ、この突き出しピン33の下部にはフランジ部33aが設けられている。そして、受け板35内に形成されているシリンダー部35a内に上記のフランジ部33aが摺動可能に位置し、シリンダー部35aは連通孔35bを介して外部につながっている。また、シリンダー部35aは、可動側取付け板34内に形成されている連通孔34aにもつながっている。そして、フランジ部33aによってシリンダー部35aは連通孔35b側と連通孔34a側とに気密状に分割されている。したがって、外部から連通孔34aを介してシリンダー部35aにエア等を送り込むことによりフランジ部33aはシリンダー35a内を上昇し、これにより、突き出しピン33はコア31の上部平面から上方へ突き出ることになる。

【0012】図示例では、固定側取付け板11と、固定側型板12および割型21a、21bとが接しており、コア31が固定側型板12内に挿入された状態が示されている。この状態で、固定側型板12および割型21a、21bと、コア31との間隙部分にキャビティ51が形成され、キャビティ51には射出ゲート41からランナー32を経由して熔融された熱可塑性樹脂を射出することができる。

【0013】次に、上述のような本発明の製造装置1を用いて形成することのできる複合容器の一例を図2、3を参照して説明する。図2は複合容器の一例を示す斜視図であり、図3は図2に示される複合容器のIII-III線における断面図である。図2および図3において、複合容器100は、熱可塑性樹脂成形部102と、筒状に保持されたブランク板103とからなる本体101と、底部111とから構成されたいわゆるピラード容器である。

【0014】本体101の熱可塑性樹脂成形部102は、ブランク板103の端部103a、103bを突き合わせた継ぎ合わせ部分に成形されたピラー部102a、筒状に保持されたブランク板103の下方の開放端103bに成形されたフランジ部102b、ブランク板103の上方の開放端103cに形成されている肩部102c、および、この肩部102cの略中央に突設されたネジ山付開口部102dとからなる。そして、ネジ山付開口部102dには、例えばキャップ、ポンプ付キャップ（図1に想像線で示されている）等が螺着されて複合容器100の内部が密封される。

【0015】このような熱可塑性樹脂成形部102とブランク板103とからなる本体101は、上述の製造装置により製造することができる。ここで、ブランク板は例えばポリエチレン（PE）／紙／ポリエチレン（PE）の3層構造、ポリプロピレン（PP）／PE／紙／PE／ポリプロピレン（PP）の5層構造、PE／紙／

接着剤層／アルミニウム（Al）層／PEの5層構造等を有している。

【0016】また、底部111は、底部用のブランク板113の周囲に熱可塑性樹脂により形成されたフランジ部112からなり、本体101とは別体に形成されたものである。そして、フランジ部112が本体101のフランジ部102bの内周面に固着されることにより本体102と一体化されている。フランジ部102bとフランジ部112の内周面との固着は、両者にネジ部を形成しておき螺着したり、ヒートシール法、超音波シール法等の種々の方法により接着してもよい。

【0017】尚、本体101のフランジ部102bと底部111との一体化の手段として、上述のように超音波シール方法が可能であるが、この場合、本体101のフランジ部102bの下端面に凸部を設けることができる。このような凸部は、超音波により選択的に熔融されるので、迅速に確実なヒートシールが行える。また、熔融した樹脂がフランジ部102bと底部111との間から外へ流出しないように、図示例のようにフランジ部102bの外縁部にL字状をなす縁部を設けてもよい。上記の凸部の形状は、リング形状、円錐等の突起形状等、いずれの形状であってもよく、凸部の高さは0.1～0.5mm、頂部の角度は60～120°の範囲が好ましい。また、凸部は底部111のフランジ部112側に設けてもよく、この場合、フランジ部102bの下端面は平面状とする。

【0018】次に、上述のような複合容器100の本体101の製造を例に、本発明の複合容器の製造装置の動作を説明する。まず、図4に示されるように、予めコア31に巻いて、くせ折りをしたブランク板103を、キャビティ51の所定位置に配設する。次に、図5に示されるように射出ゲート41からランナー32を介してキャビティ51内に熔融した熱可塑性樹脂を射出する。これにより、上記のピラー部102a、フランジ部102b、肩部102cおよびネジ山付開口部102dが成形され、この際、円筒状に保持されたブランク板103は、端部103a、103a、下方の開放端103b、上方の開放端103cにおいて、それぞれピラー部102a、フランジ部102b、肩部102cを構成する熱可塑性樹脂と融着して一体化される。

【0019】尚、この熱可塑性樹脂の射出により形成されるピラー部102aは、複合容器100の外側からその存在が確認され難い方が外観上好ましいので、例えばピラー部102aの樹脂量を可能なかぎり少なくしてもよい。また、図3に示されるように、ピラー部102aの容器内側にリブ105を突設してもよい。このようにリブ105を突設することにより、底部111が一体化される前の本体101を重ねて保管、輸送等した場合に、各本体間のスタッキングが防止され、その後の分離が容易となる。

【0020】次に、図6に示されるように、図示されていない係合部材により係合され当接している固定側取り付け板11と固定側型板12との係合を解除し、付勢部材16によって固定側取り付け板11と、固定側型板12および割型21a、21bとを引き離す。このとき、固定側取り付け板11とともにアンギュラピン13は割型21aに対し上方へ相対的に移動するので、割型21aはアンギュラピン13の周面および案内部材の面14aを摺動してコア31から離れる方向（図示例では右方向）に移動する。尚、図面には示されていないが、割型21bにも、上記の割型21aと同様の機構が設けられており、割型21aの移動と同時に、割型21bもコア31から離れる方向に移動する。したがって、ネジ山付開口部102dと割型21a、21bとの係合は解除されたことになる。これにより、図7に示されるように、ネジ山付開口部102dを有する複合容器の本体101とともにコア31を固定側型板12から容易に引き出すことが可能となる。このとき、ストリッププレート36は、コア31と一体となって固定側型板12から引き離される。

【0021】コア31を固定側型板12から所定位置まで引き出した後、図8に示されるように外部の圧縮空気供給装置（図示せず）から連通孔34a内にエアを供給することにより、シリンダー35a内の下部に位置するフランジ部33aをシリンダー35a内上方へ上昇せしめる。これにより、突き出しピン33はコア31内を上昇し、コア31の上部平面から上方へ突出するので、コア31およびランナー32内に残存する熱可塑性樹脂61を排除することができる。

【0022】最後に、図9に示されるように、ガイドピン42を案内としてストリッププレート36をコア31に沿って上方へ移動させ、成形された複合容器の本体101をコア31から取り出す。

【0023】尚、上述の製造装置1の例では、コア31の上部にランナー32が穿設されているが、本発明の製造装置はこれに限定されるものではなく、ランナー32が穿設されていなくてもよい。

【0024】また、熱可塑性樹脂の射出により形成されるピラー部102aは、複合容器100の外側からその存在が確認され難い方が、外観上好ましいので、ピラー部102aの樹脂量を可能なかぎり少なくするようにコア31を設計することが好ましい。また、図3に示されるように、ピラー部102aの容器内側にリブ105を突設してもよい。このようにリブ105を突設することにより、底部111が一体化される前の本体101を重ねて保管、輸送等した場合に、本体間のスタッキングが防止され、その後の分離が容易となる。

【0025】さらに、本発明では、複合容器の本体101のフランジ部102bが形成される位置に相当するコア31の外周部に、図10（A）に示されるような凹部

31aを設けてもよい。この場合、図10（B）に示されるように、キャビティ51にブランク板103が配設された状態で熱可塑性樹脂が射出されると、フランジ部102bが形成されるとともに、凹部31aにも熱可塑性樹脂が充填される。そして、図7に示されるように、コア31を固定側型板12から引き出す際に、複合容器の本体101は、凹部31aにおいてコア31と係合しているため、コア31とともに複合容器の本体101を確実に固定側型板12から引き出すことが可能となる。図3に示されている複合容器100の本体101は、このようなコアを用いて成形されたものである。

【0026】

【発明の効果】以上詳述したように、本発明によれば固定側型板とコアとの間に形成されたキャビティ内に熱可塑性樹脂が射出されブランク板と一体化されて形成された複合容器は、その容器外側に突出した箇所位置する割型が開かれコアから引き離されるので、コアとともに固定側型板から容易に取り出すことができ、従来、ブロー成形によらなければ製造できなかったネジ付き開口部のような突出箇所を備えた形状の容器も、複合容器で製造可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の複合容器の製造装置の一例を示す概略断面図である。

【図2】複合容器の一例を示す斜視図である。

【図3】図2に示される複合容器のIII-III線における断面図である。

【図4】複合容器に用いるブランク板の一例を示す斜視図である。

【図5】予めブランク板が配設されたキャビティ内に溶融熱可塑性樹脂を射出した状態を示す図である。

【図6】固定側取り付け板と固定側型板とが引き離され、割型が開かれた状態を示す図である。

【図7】複合容器の本体とともにコアを固定側型板から引き出した状態を示す図である。

【図8】エアシリンダー内に圧縮空気を供給しコアおよびランナー内に残存する熱可塑性樹脂を排除した状態を示す図である。

【図9】ストリッププレートをコアに沿って上方へ移動させ、成形された複合容器の本体をコアから取り出した状態を示す図である。

【図10】本発明の複合容器の製造装置のコアの部分拡大断面図であり、図10（A）は射出成形前の状態を示し、図10（B）はキャビティ内にブランク板が配設され熱可塑性樹脂が射出された状態を示す図である。

【符号の説明】

1…複合容器の製造装置

11…固定側取り付け板

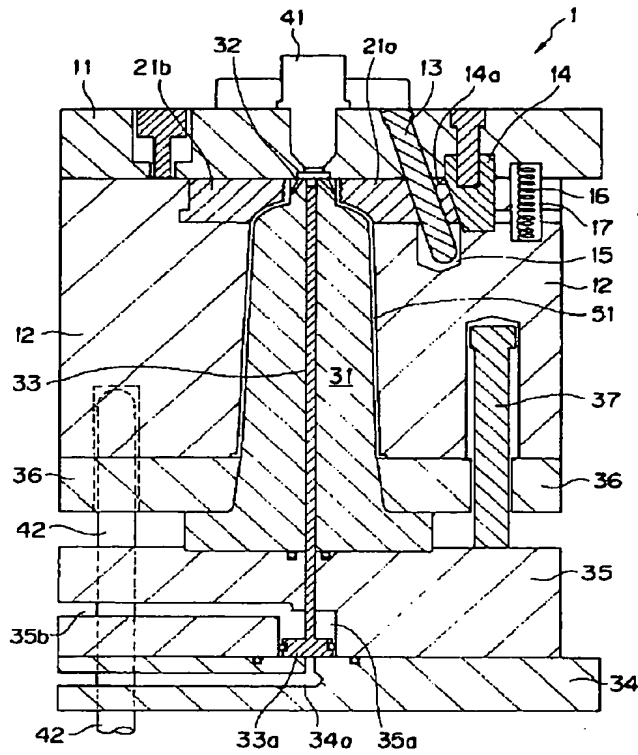
12…固定側型板

21a、21b…割型

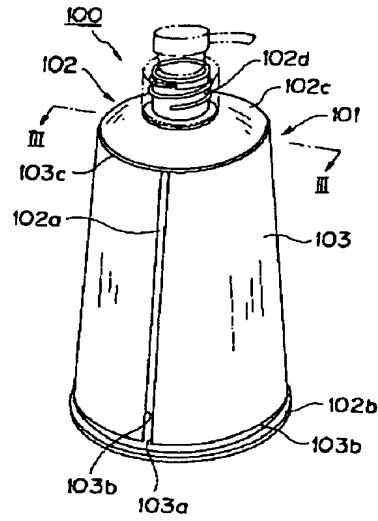
31…コア
33…突き出しピン
51…キャピティ

100…複合容器
103…ブランク板

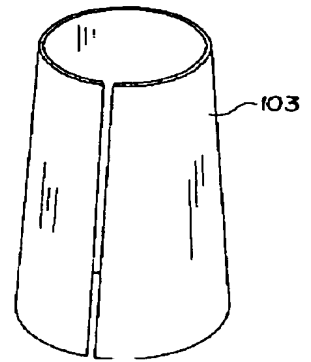
【図1】



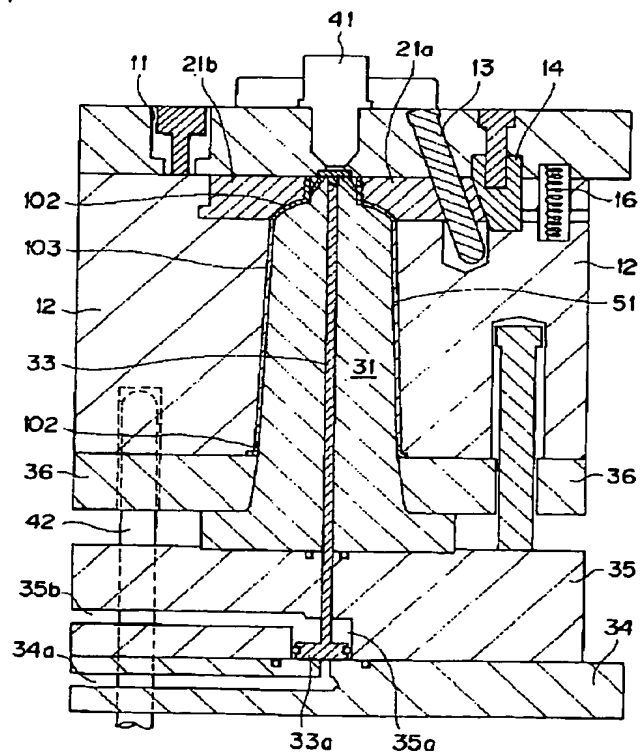
【図2】



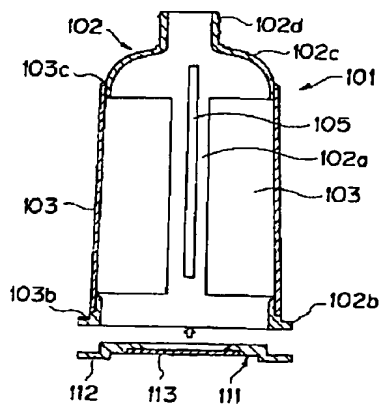
【図4】



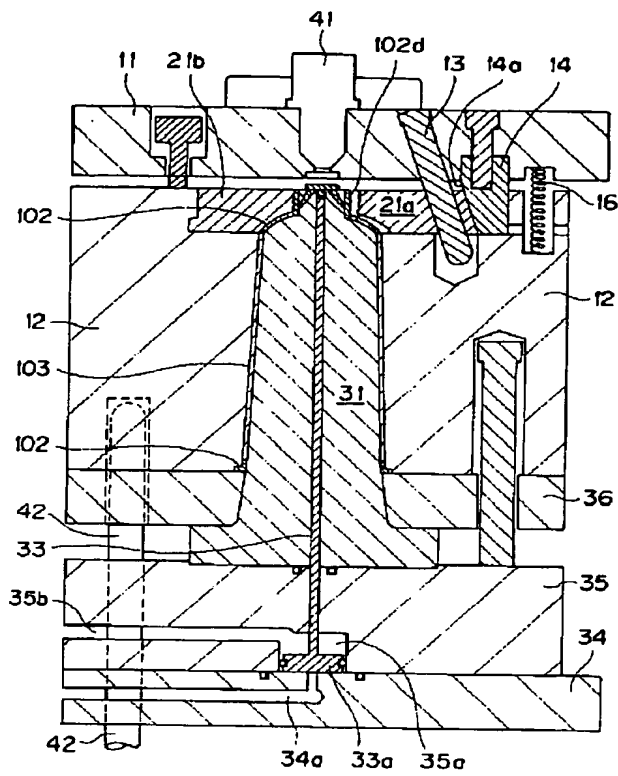
【図5】



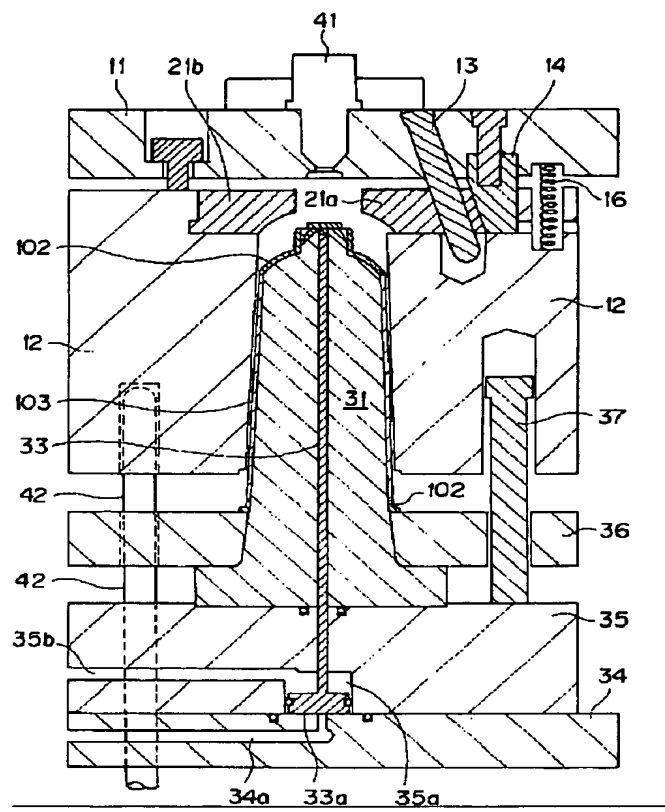
【図3】



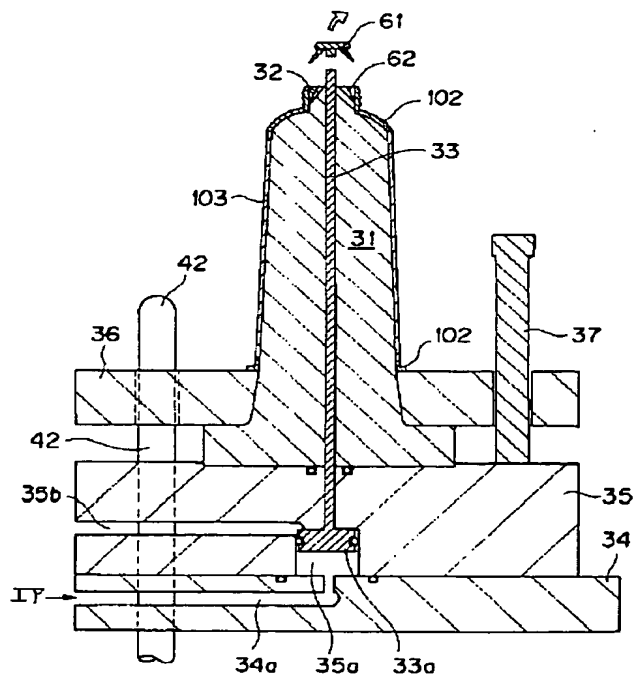
【図6】



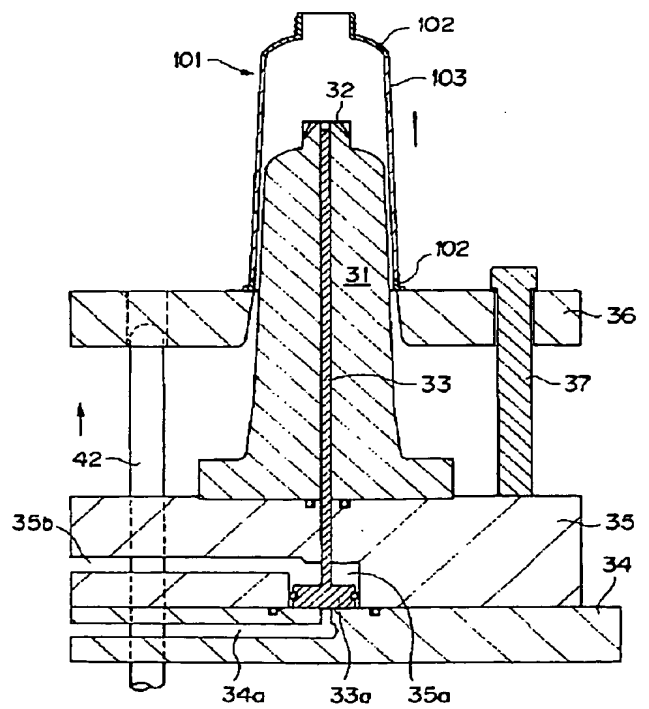
【図7】



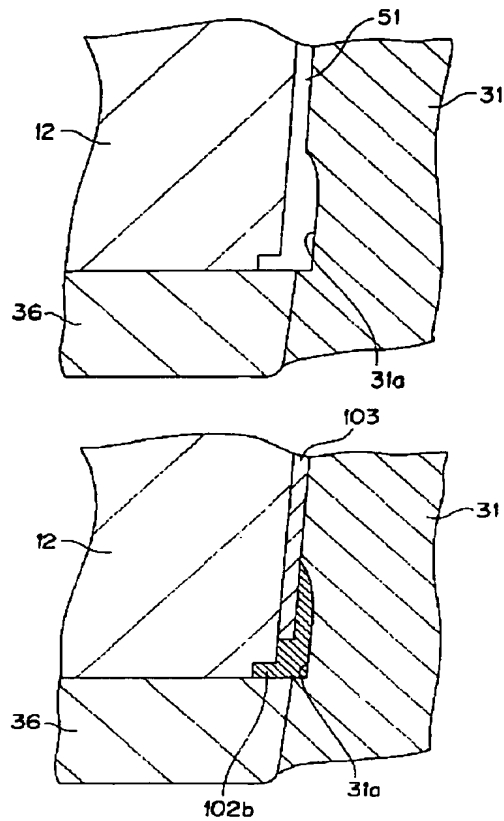
【図8】



【図9】



【図10】



フロントページの続き

(51) Int. Cl. ⁵
// B29L 22:00

識別記号 庁内整理番号
0000-4F

F I

技術表示箇所

- (72) 発明者 小西 一樹
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
大日本印刷株式会社内
- (72) 発明者 山勢 和子
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
大日本印刷株式会社内
- (72) 発明者 吉川 幸雄
埼玉県入間郡三芳町竹間沢字新開402番
地 中山工業株式会社内
- (72) 発明者 大城 哲也
埼玉県入間郡三芳町竹間沢字新開402番
地 中山工業株式会社内

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] this invention relates to the manufacturing installation which can manufacture the compound container equipped with the part which started the manufacturing installation of the compound container with which a blank board and thermoplastics were fabricated by one, especially was projected on the container outside.

[0002]

[Description of the Prior Art] Conventionally, the blank board, the compound container with which thermoplastics was fabricated by one, and the so-called pillared case are used.

[0003] the blank board with which a pillared case generally consists of a charge of a laminating web material to which the laminating of paper and the resin was carried out -- injection molding -- metal mold -- it is the compound container with which the blank board was really fabricated in the state where it was held with the maintenance frame made of a resin at the container configuration by [which arranged inside tubed and compared the edge of this blank board] joining together and injecting thermoplastics to a portion, an open end, etc. And when the resin layer of the maximum inside of this blank board carries out heat weld with the injected thermoplastics, it is unified and the intensity of the fabricated container is high.

[0004] Such a pillared case is widely used as a container which combines the advantage as an injection-molded product, and the advantage as a paper carton, for example, holds various products, such as soft drinks, sake, a powder detergent, an aromatic, and liquefied food.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, a container which has opening with a screw and equipped this opening with the cap with a pump had the problem that it could not manufacture, with a compound container like a pillared case, for example like the container of a shampoo or liquid soap. after [namely,] injecting thermoplastics and unifying the blank board and the resin -- injection molding -- metal mold -- the time of taking out a container from inside -- opening with a screw -- like -- a container outside -- a protrusion -- since a part exists the bottom -- injection molding -- metal mold -- the ejection from inside was difficult For this reason, the container equipped with the above openings with a screw was manufactured by blow molding.

[0006] this invention is made in view of such a situation, and aims at offering the manufacturing installation of the compound container which can manufacture the compound container equipped with the part projected on the container outside like opening with a screw.

[0007]

[Means for Solving the Problem] In the equipment which this invention arranges a blank board in the cavity formed between the stationary retainer plate and the core, injects thermoplastics in the aforementioned cavity, and manufactures a compound container in order to attain such a purpose The aforementioned stationary retainer plate equipped with the split mold the portion equivalent to the part

projected on the container outside among the aforementioned compound containers, and the aforementioned cavity was considered as composition which consists of space formed between the space and the aforementioned stationary retainer plate which were formed between this split mold and the aforementioned core, and the aforementioned core.

[0008]

[Function] The thermoplastics injected in the cavity formed between the stationary retainer plate and the core The part which was united with the blank board beforehand arranged in the cavity, formed the compound container, and was projected on the container outside among this compound container It is located in the cavity formed between the split mold and the core, and by opening a split mold, the engagement to a compound container and a stationary retainer plate is canceled, and can take out a compound container from a stationary retainer plate with a core.

[0009]

[Example] Hereafter, the example of this invention is explained with reference to drawing. Drawing 1 is the outline cross section showing an example of the manufacturing installation of the compound container of this invention. The manufacturing installation 1 of this invention is equipped with the split molds 21a and 21b which were prepared above the fixed side adapter plate 11 equipped with the injection gate 41, the stationary retainer plate 12 in which this fixed side adapter plate 11 and a disjunction are possible, and the stationary retainer plate 12 (fixed side adapter plate 11 side), and were equipped with the slot for screw thread formation, the core 31 arranged in the movable side adapter plate 34 through the wear plate 35, and the stripper plate 36 arranged in the guide pin 42 in drawing 1.

[0010] Moreover, an angular pin 13 protrudes on the fixed side adapter plate 11 towards a slanting lower part so that it may separate from a core 31, and the interior material 14 of a proposal is further arranged in the outside. The angular pin 13 penetrated split-mold 21a, and has reached in the crevice 15 formed in the stationary retainer plate 12. Moreover, the interior material 14 of a proposal equips the split-mold 21a side with field 14a with the inclination corresponding to the degree of tilt angle of an angular pin 13. And the field of opposite direction constituted the field with the inclination corresponding to the degree of tilt angle of an angular pin 13, and this field is in contact with split-mold 21b of split-mold 21a at field 14a of the interior material of a proposal. furthermore -- the inside of the receipt hole 17 continued and formed in the fixed side adapter plate 11 and the stationary retainer plate 12 -- energization -- the interior of the member 16 is carried out thus, the thing constituted -- energization -- when the fixed side adapter plate 11, and a stationary retainer plate 12 and split molds 21a and 21b are detached by the member 16, split-mold 21a can be moved in the direction (the example of illustration right) which slides on field 14 of peripheral surface [of an angular pin 13], and interior material of proposal a, and separates from a core 31

[0011] On the other hand, two or more runners 32 who connect the injection gate 41 and the cavity 51 mentioned later are drilled in the upper part of a core 31. Moreover, it projects in the abbreviation core of a core 31, a pin 33 is formed in it possible [vertical movement], and flange 33a is prepared in the lower part of this ejection pin 33. And the above-mentioned flange 33a was located possible [sliding] in cylinder section 35a currently formed in the wear plate 35, and cylinder section 35a is connected outside through run through-hole 35b. Moreover, cylinder section 35a is connected also with run through-hole 34a currently formed in the movable side adapter plate 34. And cylinder section 35a is divided into the run through-hole 35b and run through-hole 34a side by flange 33a in the shape of an airtight. Therefore, by sending air etc. into cylinder section 35a through run through-hole 34a from the exterior, flange 33a will go up the inside of cylinder 35a, and the ejection pin 33 will project upwards from the up flat surface of a core 31 by this.

[0012] In the example of illustration, the fixed side adapter plate 11, and a stationary retainer plate 12 and split molds 21a and 21b have touched, and the state where the core 31 was inserted into the stationary retainer plate 12 is shown. In this state, a cavity 51 is formed in the gap portion of a stationary retainer plate 12 and split molds 21a and 21b, and a core 31, and the thermoplastics by which melting was carried out to the cavity 51 via the runner 32 from the injection gate 41 can be injected.

[0013] Next, an example of the compound container which can be formed using the manufacturing installation 1 of the above this inventions is explained with reference to drawing 2 and 3. It is III-III of the compound container with which drawing 2 is the perspective diagram showing an example of a compound container, and drawing 3 is shown in drawing 2. It is a cross section in a line. In drawing 2 and drawing 3, the compound container 100 is the so-called pillared case which consisted of a main part 101 which consists of the thermoplastics fabrication section 102 and a blank board 103 held tubed, and a pars basilaris ossis occipitalis 111.

[0014] Pillar section 102a with which the thermoplastics fabrication section 102 of a main part 101 compared the edges 103a and 103b of the blank board 103 and which joined together and was fabricated by the portion, It consists of 102d of openings with a screw thread which protruded in the center of abbreviation of shoulder 102c currently formed in flange 102b fabricated by open end 103b of the lower part of the blank board 103 held tubed, and upper open end 103c of the blank board 103, and this shoulder 102c. And a cap, a cap with a pump (shown to drawing 1 by the fictitious outline), etc. are screwed on 102d of openings with a screw thread, and the interior of the compound container 100 is sealed.

[0015] The main part 101 which consists of such the thermoplastics fabrication section 102 and the blank board 103 can be manufactured by the above-mentioned manufacturing installation. Here, the blank board has the three-tiered structure of for example, (Polyethylene PE) / paper / polyethylene (PE), five layer structures of polypropylene (PP) / PE / paper / PE / polypropylene (PP), five layer structures of PE / paper / adhesives layer / (Aluminum aluminum) layer / PE, etc.

[0016] Moreover, a pars basilaris ossis occipitalis 111 consists of a flange 112 formed in the circumference of the blank board 113 for partes basilaris ossis occipitalis of thermoplastics, and is formed in another object in a main part 101. And when a flange 112 fixes to the inner skin of flange 102b of a main part 101, it unites with the main part 102. Fixing with flange 102b and the inner skin of a flange 112 may form and screw the screw section on both, or may paste it up by various methods, such as the heat-sealing method and the ultrasonic seal method.

[0017] In addition, as a means of the unification with flange 102b of a main part 101, and a pars basilaris ossis occipitalis 111, although the ultrasonic seal method is possible as mentioned above, heights can be prepared in the soffit side of flange 102b of a main part 101 in this case. Since melting of such heights is alternatively carried out by the ultrasonic wave, they can perform quickly positive heat sealing.

Moreover, you may prepare the marginal part which the fused resin flows out of between flange 102b and partes basilaris ossis occipitalis 111 outside, bends, and makes the shape of L character in the rim section of flange 102b like the example of illustration like. The configurations of the above-mentioned heights may be which configurations, such as salient configurations, such as a ring configuration and a cone, and the angle of 0.1-0.5mm and a crowning has [the height of heights] the desirable range of 60-120 degrees. Moreover, heights may be prepared in the flange 112 side of a pars basilaris ossis occipitalis 111, and let the soffit side of flange 102b be a plane in this case.

[0018] Next, operation of the manufacturing installation of the compound container of this invention is explained to an example for manufacture of the main part 101 of the above compound containers 100. First, as shown in drawing 4, it winds around a core 31 beforehand and the blank board 103 which carried out the **** chip box is arranged in the predetermined position of a cavity 51. Next, the thermoplastics fused in the cavity 51 through the runner 32 from the injection gate 41 as shown in drawing 5 is injected. Thereby, by fabricating the above-mentioned pillar section 102a, flange 102b, shoulder 102c, and 102d of openings with a screw thread, in open end 103b of Edges 103a and 103a and a lower part, and upper open end 103c, the blank board 103 held in the shape of a cylinder is welded to the thermoplastics which constitutes pillar section 102a, flange 102b, and shoulder 102c, respectively, and is unified in this case.

[0019] in addition, the direction where, as for pillar section 102a formed of injection of this thermoplastics, the existence is hard to be checked from the outside of the compound container 100 -- an exterior -- since it is desirable, you may lessen the amount of resins of pillar section 102a as much as

possible, for example Moreover, as shown in drawing 3 , you may protrude a rib 105 inside [container] pillar section 102a. Thus, when storage, transportation, etc. carry out the main part 101 before a pars basilaris ossis occipitalis 111 is unified by protruding a rib 105 in piles, the stacking between each main part is prevented and subsequent separation becomes easy.

[0020] next, the engagement to the fixed side adapter plate 11 and stationary retainer plate 12 which were engaged by the engagement member which is not illustrated and have contacted as shown in drawing 6 -- canceling -- energization -- a member 16 pulls apart the fixed side adapter plate 11, and a stationary retainer plate 12 and split molds 21a and 21b Since an angular pin 13 moves relatively upwards to split-mold 21a with the fixed side adapter plate 11 at this time, split-mold 21a moves in the direction (the example of illustration right) which slides on field 14 of peripheral surface [of an angular pin 13], and interior material of proposal a, and separates from a core 31. In addition, although not shown in a drawing, the same mechanism as the above-mentioned split-mold 21a is prepared also in split-mold 21b, and, simultaneously with movement of split-mold 21a, it moves in the direction in which split-mold 21b also separates from a core 31. Therefore, it means that the engagement to 102d of openings with a screw thread and split molds 21a and 21b was canceled. This becomes possible to pull out a core 31 easily from a stationary retainer plate 12 with the main part 101 of the compound container which has 102d of openings with a screw thread, as shown in drawing 7 . At this time, a stripper plate 36 is pulled apart from a stationary retainer plate 12 united with a core 31.

[0021] After pulling out a core 31 from a stationary retainer plate 12 to a predetermined position, flange 33a located in the lower part in cylinder 35a is made to go up to the upper part in cylinder 35a by supplying air in run through-hole 34a from an external compressed-air feeder (not shown), as shown in drawing 8 . Thereby, since the ejection pin 33 goes up the inside of a core 31 and it projects upwards from the up flat surface of a core 31, the thermoplastics 61 which remains in a core 31 and a runner 32 can be eliminated.

[0022] Finally, as shown in drawing 9 , a stripper plate 36 is moved upwards along with a core 31 by considering a guide pin 42 as guidance, and the main part 101 of the fabricated compound container is taken out from a core 31.

[0023] In addition, in the example of the above-mentioned manufacturing installation 1, although the runner 32 is drilled in the upper part of a core 31, the manufacturing installation of this invention does not need to be limited to this, and the runner 32 does not need to be drilled.

[0024] moreover, the direction where, as for pillar section 102a formed of injection of thermoplastics, the existence is hard to be checked from the outside of the compound container 100 -- an exterior -- since it is desirable, it is desirable to design a core 31 so that the amount of resins of pillar section 102a may be lessened as much as possible Moreover, as shown in drawing 3 , you may protrude a rib 105 inside [container] pillar section 102a. Thus, when storage, transportation, etc. carry out the main part 101 before a pars basilaris ossis occipitalis 111 is unified by protruding a rib 105 in piles, the stacking between main parts is prevented and subsequent separation becomes easy.

[0025] Furthermore, in this invention, you may prepare crevice 31a as shown in the periphery section of the core 31 equivalent to the position in which flange 102b of the main part 101 of a compound container is formed at drawing 10 (A). In this case, if thermoplastics is injected after the blank board 103 has been arranged by the cavity 51 as shown in drawing 10 (B), while flange 102b will be formed, crevice 31a is also filled up with thermoplastics. And as shown in drawing 7 , in case a core 31 is pulled out from a stationary retainer plate 12, since it is engaging with the core 31 in crevice 31a, the main part 101 of a compound container becomes possible [pulling out the main part 101 of a compound container from a stationary retainer plate 12 certainly with a core 31]. The main part 101 of the compound container 100 shown in drawing 3 is fabricated using such a core.

[0026]

[Effect of the Invention] As explained in full detail above, the compound container which according to this invention thermoplastics was injected, was united with the blank board and formed in the cavity formed between the stationary retainer plate and the core Since the split mold located in the part

projected on the container outside is opened and it is pulled away from a core It can take out from a stationary retainer plate easily with a core, and manufacture also of the container of the configuration equipped with a protrusion part like opening with a screw which has not manufactured if not conventionally based on blow molding is attained with a compound container.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] In the equipment which arranges a blank board in the cavity formed between the stationary retainer plate and the core, injects thermoplastics in the aforementioned cavity, and manufactures a compound container It is the manufacturing installation of the compound container which the aforementioned stationary retainer plate equips with a split mold the portion equivalent to the part projected on the container outside among the aforementioned compound containers, and is characterized by the bird clapper from the space formed between the space where the aforementioned cavity was formed between this split mold and the aforementioned core and the aforementioned stationary retainer plate, and the aforementioned core.

[Translation done.]